

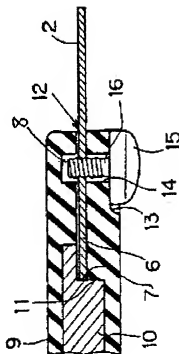
**BLADE CHANGING TYPE HAND SAW**

**Patent number:** JP3227601  
**Publication date:** 1991-10-08  
**Inventor:** MIYAWAKI UICHI; MIYAWAKI SHOZO  
**Applicant:** YUUM KOGYO KK  
**Classification:**  
- **international:** **B23D51/10; B23D51/00;** (IPC1-7): B25G3/00; B27B21/04  
- **european:** B23D51/10  
**Application number:** JP19900024778 19900202  
**Priority number(s):** JP19900024778 19900202

Report a data error here

**Abstract of JP3227601**

**PURPOSE:**To constitute the title saw so that a change of a saw blade is performed easily and looseness between the saw blade and a handle main body can be prevented, by a method wherein the handle main body contains the detachable saw blade, an auxiliary core is laid into a part of the handle main body besides its front part, the saw blade is formed into a shape so that the saw blade is fitted into the auxiliary saw blade and a connecting hole and a screw fitting in both the saw blade and handle main body with each other are formed respectively on the saw blade and handle main body. **CONSTITUTION:**An outer shell 9 is constituted of the quality of the material having elasticity and an auxiliary core 10 having an appropriate length is laid into the outer shell, in a handle main body 3. When an insertion part 6 of a saw blade 2 is inserted into an insertion hole 12 up to the interior, a rear end fitting protrusion 7 is fitted into a fitting recessed part formed in the tip of an auxiliary core. Under this state, the first set hole 8 formed in the insertion part 6 is confronted with the second set hole 14 formed in the outer shell 9 and a screw shaft 16 of a setscrew 15 is screwed into the second set hole and first set hole 8. Since the saw is constituted like this, a change of the saw blade is easy and the main body 3 and saw body 2 are set firmly at a fixed position.



Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide

⑪ 公開特許公報(A) 平3-227601

⑫ Int. Cl.<sup>3</sup>

識別記号

庁内整理番号

⑬ 公開 平成3年(1991)10月8日

B 27 B 21/04  
B 25 G 3/00

B 6581-3C  
A 6902-3C

審査請求 未請求 請求項の数 2 (全6頁)

⑭ 発明の名称 替刃式手引鋸

⑮ 特 願 平2-24778

⑯ 出 願 平2(1990)2月2日

⑰ 発 明 者 宮 脇 卯 一 兵庫県小野市来住町1015-1  
⑱ 発 明 者 宮 脇 昌 三 兵庫県小野市来住町1015-1  
⑲ 出 願 人 株式会社ユーエム工業 兵庫県小野市来住町1015-1  
⑳ 代 理 人 弁理士 稲岡 耕作

明 細 書

1. 発明の名称

替刃式手引鋸

2. 特許請求の範囲

1. 弾力性のあるハンドル本体およびハンドル本体に対して着脱可能なこ身を含み、

ハンドル本体には、その前部を除く部分に、適宜の長さの補助芯が埋設され、該補助芯の先端には凹部または凸部が形成されており、

ハンドル本体の前部には、のこ身の後部が挿入され得る挿入孔が形成されており、のこ身後端には、補助芯の先端に形成された凹部または凸部と嵌合し得る凸部または凹部が形成されており、のこ身後部が、ハンドル本体の挿入孔に奥まで挿入されたときに、のこ身後端と補助芯先端とが互いに嵌合し合うようにされており、さらに、のこ身後部には、第1係止孔が形成されており、

ハンドル本体前部には、のこ身後部が挿入孔に奥まで挿入された状態において、第1係止孔に対向する位置に、第2係止孔が形成されており、

第1係止孔および第2係止孔に連通する係止ねじが備えられていることを特徴とする替刃式手引鋸。

2. 請求項第1項記載の替刃式手引鋸であって、

第1係止孔の内周面には、めねじが切られていて、該めねじは係止ねじと嵌合するようにされていることを特徴とするものである。

3. 発明の詳細な説明

<産業上の利用分野>

この発明は、のこ身を交換することのできる替刃式手引鋸に関するものである。

<従来の技術>

この発明に真味深い従来技術として、本願出願人の先願に係る実開第60-149780号公報に記載された手動鋸の所がある。この手動鋸の所は、刃部および柄部を一体的に形成し、柄部

の左右両側面に柄を2つ割にした形状のゴム板を貼着した構成になっている。

また、他の先端として、実開昭61-25103号公報に開示された手引部がある。この手引部は、のこ身の基礎部を斜め下方に延長してのこ身と一体的に柄部を形成し、その柄部に磨耗カバーを装着した構成になっている。

<発明が解決しようとする課題>

従来技術のうち、前者のものは、柄部にゴム板が貼着されているため、柄部からゴム板を剥離して、そのゴム板を他の柄部に再使用するにはされていない。このため、歯が欠けてのこ身を交換したとしても、ゴム板だけを取り外して再使用することができなかった。

従来技術のうち、後者のものも、のこ身が交換可能になっているわけではなく、のこ身から磨耗カバーを取り外して、該磨耗カバーを他ののこ身に装着して使用するようにはされていない。

一方、最近の手引部は、いわゆる替刃式が主流になってきており、歯欠け等によって切れ味が劣

化した場合等に、のこ身が交換可能にされている。

この発明は、このような替刃式に連通しており、滑りにくく扱いやすいハンドルを有する手引部であって、のこ身を交換する際に、該ハンドル部分をのこ身から簡単に取外せ、交換したのこ身にハンドル部分を簡単に装着可能で、装着後にハンドルとのこ身との間にたつきの生じない手引部を構成することを目的とする。

この解決手段の手段

<発明が解決しようとする課題>  
この発明は、弾力性のあるハンドル本体およびハンドル本体に対して着脱可能なのこ身を含み、ハンドル本体には、その前方部を除く部分に、適宜の長さの補助芯が埋設され、該補助芯の先端には凹部または凸部が形成されており、ハンドル本体の前方部には、のこ身の後方が挿入され得る挿入孔が形成されており、のこ身後端には、補助芯の先端に形成された凹部または凸部と嵌合し得る凸部または凹部が形成されていて、のこ身後方が、ハンドル本体の挿入孔に奥まで挿入されるときに、のこ身後端と補助芯先端とが互いに係合

し合うようにされおり、さらに、のこ身後方には、第1係合孔が形成されており、ハンドル本体前方部には、のこ身後方が挿入孔に奥まで挿入された状態において、第1係合孔に対向する位置に、第2係合孔が形成されており、第1係合孔および第2係合孔に通通する係合ねじが備えられていることを特徴とする替刃式手引部である。

また、第1係合孔の内周面には、めねじが切られていて、該めねじは係合ねじと嵌合するようにされているのが好ましい。

<作用>

この発明によれば、のこ身を交換する場合、ハンドル本体の前方部の挿入孔に挿入されたのこ身を抜き取り、のこ身を新しいものに取換えて、該新しいのこ身後方を挿入孔に挿入すればよく、のこ身の交換が簡単にできる。

そして、のこ身後方が挿入孔の奥まで挿入されたとき、のこ身後部の凸部または凹部と補助芯先端の凹部または凸部とが互いに係合し合うので、のこ身はハンドル本体に対してがたつかない。

のこ身およびハンドル本体を固定する場合、のこ身の第1係合孔にめねじを形成し、係合ねじが第1係合孔のめねじとが嵌合するようにすれば、ナットが不用となり、かつ、のこ身、係合ねじおよびハンドル本体を一体化できる。

<実施例>

以下には、図面を参照して、この発明の実施例について詳細に説明をする。

第1図は、この発明の一実施例に係る替刃式手引部1の分解斜視図である。また、第2図は、この替刃式手引部1の側面図であり、ハンドル部分はその内部構造が分かるように断面図で表わされている。さらに、第3図は、第2図の線III-IIIに沿う平面断面図である。

第1図ないし第3図を参照して説明すると、替刃式手引部1は、交換可能なのこ身2およびハンドル本体3を備えている。

のこ身2は、多数の歯4が列設された刃部5と、刃部5の後方に一体的に設けられた挿入部6とからなっている。

挿入部6の後端は、「く」字状に突出した係合凸部7とされ、また、挿入部6には第1固定孔8が形成されている。

ハンドル本体3は、その外殻9が弾力性のある材質、たとえばこの実施例では合成ゴムによって構成されており、合成ゴム外殻9の中に適宜の長さの補助芯10が埋設されている。補助芯10は、強度のある硬質材料、たとえばこの実施例ではアルミニウム合金によって構成されている。補助芯10は、ハンドル本体3の前方部を除く部分に埋設されていて、かつ、補助芯10の先端には、前述したのこ身2の挿入部6に形成された係合凸部7と係合する「く」字状に窪まれた係合凹部11が形成されている。

さらに、補助芯10が埋設されていないハンドル本体3の前方部には、合成ゴムの外殻9によって、のこ身の挿入部6を挿入することのできる差込孔12が形成されている。差込孔12は、その幅がのこ身の挿入部6の厚みとほぼ等しい幅の挿入方向から見ると縦に細長いスリット状の孔にさ

れている。この差込孔12は、上述のように合成ゴム外殻9で形成されているため、挿入部6を差込む際に、多少伸縮し、固くても比較的差込み易い孔になっている。

挿入部6が差込孔12に奥まで差込まれると、第2図に表わされているように、挿入部6の後端の係合凸部7が補助芯10先端に形成された係合凹部に受理されて、両者はしっかりと係合する。

さらに、差込孔12が形成された合成ゴム外殻9の前方部の一方側面には、後述する止ねじ15の頭部を受入れるための窪み13が形成されており、かつ、窪み13のほぼ中央部には差込孔12へ貫通する第2固定孔14が形成されている。

挿入部6が差込孔12へ差込まれた状態において、挿入部6に形成された第1固定孔8は合成ゴム外殻9に形成された第2固定孔14と対向する。そしてこの状態で止ねじ15のねじ輪16が第2固定孔14および第1固定孔8を透過するようにねじ込まれて、のこ身2はハンドル本体3に固定される。この場合において、第2固定孔14は、

第3図に表わされているように、ねじ輪16が挿入可能な素孔にされているが、第1固定孔8は、ねじ輪16と係合するようにめねじが切られている。よって、止ねじ15を挿付けると、挿入部6は止ねじ15によって引付けられ、第3図に表わされているように、挿入部6の一方側面(図では下側)が挿入孔12の一方内壁(図では下側内壁)と密着固定される。従って、前述のように、のこ身2の後端部が補助芯10の先端部で受理されて保持されていることと相まって、のこ身2とハンドル本体3との間でたつき等が生じることは全くない。

上述の場合において、第1固定孔8にめねじをさらに当たっては、挿入部6の内厚がたとえば1mm程度あれば十分である。

また、のこ身2の内厚が薄い場合、たとえばいわゆる大工鋸等の場合のように内厚が0.4mm程度の場合には、第1固定孔8にめねじを形成しなくても、止ねじ15のねじ輪16のピッチを大

きめに形成しておくことにより、ねじ輪16と第1固定孔8とを係合させることができる。

また、止ねじ15を挿入する側と反対側の合成ゴム外殻9にも貫通孔を形成し、止ねじ15およびナットによって、のこ身2とハンドル本体3とを固定するようにしてもよい。この場合、第1固定孔8は、ねじ輪16が通る素孔でよい。

さらに、上述の実施例では、外殻9は、合成ゴムによって形成されているが、合成ゴムに代え、天然ゴムや弾力性を有する樹脂で形成されていてもよい。

第4図および第5図は、他の実施例に係る係合凸部7および係合凹部11の形状が示されている。第4図に表わされているように、係合凸部7は半円弧状の凸部とされ、係合凹部11はそれを受入れることのできる半円弧状の凹部であってよい。

また、補助芯の厚みが厚い場合に、係合凹部11は、補助芯10の先端全体が圧まされることによって形成されず、補助芯10の先端の内厚のたとえば半分だけが圧まされることによって形成さ

れていてもよい。

さらに、上述の実施例において、のこ身2図が係合凹部とされ、補助芯10図が係合凸部とされていてもよい。

第6図および第7図は、補助芯10の他の実施例を示す図である。第6図および第7図に示すように、補助芯10の厚みを薄くし、厚みを薄くしたことによって強度が損われないように、補助芯10の長さ方向に延びるリブ17が補助芯10に形成されていてもよい。

<発明の効果>

この発明は、以上のように構成されているので、のこ身を交換するのが容易で、かつ、ハンドル本体に装着されたのこ身は、ハンドル本体に対してがたついたりぐらついたりせず、ハンドル本体にしっかりと定位置で固定される替刃式手引鋸を製造することができる。

また、この発明によれば、ハンドルが手に馴染み易く、滑り難く、操作性の良い手引鋸とすることができる。

さらに、ハンドル本体は、ゴム等の弾力性のある材質でできており、しかもその厚みが比較的厚いので、のこ引き作業時において、のこ身の刃部に生じる振動が作業者の手に伝わることを防止でき、扱いやすかつ切味のよい鋸とすることができ、

#### 4. 図面の簡単な説明

第1図は、この発明の一実施例に係る替刃式手引鋸の分解斜視図である。

第2図は、この発明の一実施例に係る替刃式手引鋸の側面図であり、ハンドル部分は断面で表わされている。

第3図は、第2図の線III—IIIに給う平面断面図である。

第4図および第5図は、係合凸部7および係合凹部11の他の実施例を表わす、それぞれ、側面断面図および平面断面図である。

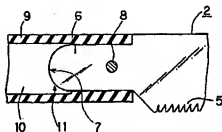
第6図および第7図は、補助芯10の他の実施例を表わす側面図および断面図である。

図において、1…替刃式手引鋸、2…のこ身、

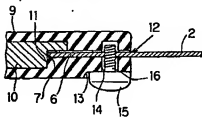
3…ハンドル本体、6…挿入部、7…係合凸部、8…第1固定孔、9…外殻、10…補助芯、11…係合凹部、12…差込孔、14…第2固定孔、15…止ねじ、を示す。

特許出願人 株式会社 ユーエム工業  
代理人 弁理士 福岡 耕作

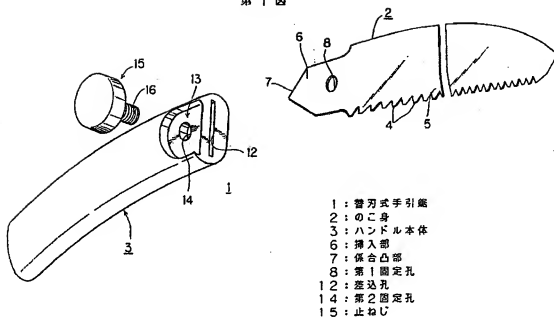
第4図



第5図

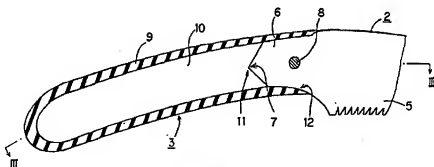


第 1 図

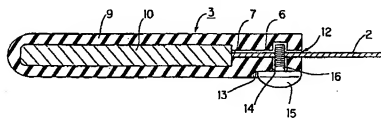


第 2 図

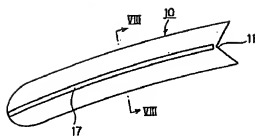
- 2 : のこ身  
 3 : ハンドル本体  
 6 : 挿入部  
 7 : 係合凸部  
 8 : 第1固定孔  
 9 : 外殻  
 10 : 補助芯  
 11 : 係合凹部  
 12 : 差込孔  
 14 : 第2固定孔  
 15 : 止めじ



第 3 図



第 6 図



17:リブ

第 7 図

